MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

INDICE

1 Introduzione....3
2. Avvertenze generali....3
2.1. Norme di sicurezza generali....3
2.2. Illuminazione....4
2.3. Predisposizione ambietali....4
2.4. Gruppo aspiratore....4
2.5. Rischi....4
3. Rumore....4
4. Imballo....4
5. Demolizione....5
6. Richiesta pezzi di ricambio....5
7. Installazione....5
7.1. Alimentazione elettrica....5
7.2. Messa a terra....5
7.3. Precauzioni prima dell'accensione....6
8. Raccomandazioni per la sicurezza....6
9. Utilizzo....6
10. Affilatura elettrodo standard....7
11. Manutenzione....8
11.1. Manutenzione ordinaria....8
11.2. Manutenzione straordinaria: sostituzione mola....8
11.3. Manutenzione straordinaria: sostituzione O.R. di traino....9
11.4. Manutenzione straordinaria: sostituzione motore rotazione elettrodo....9
11.5. Manutenzione straordinaria: sostituzione motore mola....9
12. Targa e dati tecnici....10
13. Collaudo e verifica....11
14. Dichiarazione di conformità....12
15. Inconvenienti, cause e rimedi....13
16. Allegati....14-20

1. INTRODUZIONE.

Il seguente manuale è rivolto all'operatore e soprattutto al personale che ha la responsabilità del corretto utilizzo della macchina ai fini della sicurezza.

Si raccomanda quindi di leggerlo con attenzione, specialmente i paragrafi relativi alle avvertenze ed alle modalità uso e di conservarlo sempre nella sua custodia possibilmente assieme alla macchina in modo da renderlo sempre disponibile anche per ogni consultazione futura.

GOVONI G. e C. s.p.a. DECLINA QUALSIASI RESPONSABILITA' DOVUTA ALLA MANCATA OSSERVANZA DI TALI ISTRUZIONI

2. AVVERTENZE GENERALI.

La corretta utilizzazione di questa macchina comporta la precisa conoscenza di queste istruzioni d'uso e di tutti i rischi legati ad un non corretto utilizzo della stessa; la macchina deve essere quindi utilizzata soltanto da personale esperto ed autorizzato.
La sicurezza d'impiego della macchina è garantita solo per le funzioni ed i materiali elencati in queste istruzioni d'uso. La GOVONI G. e C. s.p.a. non si assume nessuna responsabilità qualora la macchina venga utilizzata per scopi non indicati e non in conformità con le istruzioni d'uso.
La GOVONI G. e C. s.p.a. non si ritiene responsabile agli effetti della sicurezza, affidabilità e prestazioni del macchinario nel caso in cui non siano rispettate le avvertenze ed i suggerimenti riportati nel presente manuale con particolare riferimento alle attività di: montaggio, utilizzo, manutenzione ordinaria e straordinaria, riparazione.
Per operazioni di manutenzione straordinaria e riparazione devono essere utilizzate solo parti di ricambio originali.
Comunque per le operazioni di riparazione si consiglia sempre di contattare il servizio di assistenza tecnico della GOVONI G. e C. s.p.a. La responsabilità del corretto funzionamento della macchina riguarda solo l'utente di quest'ultima qualora questa non sia stata riparata o manutenuta correttamente da personale specializzato o autorizzato.

2.1 NORME DI SICUREZZA GENERALI.

Non rimuovere le protezioni di cui è previsto l'impianto. E' vietato intervenire sulle parti elettriche durante il normale funzionamento.
Gli interventi di manutenzione devono essere effettuati da personale tecnico in possesso delle necessarie conoscenze di tipo elettrico e meccanico.
I lavori di riparazione e di manutenzione devono essere eseguiti, con la macchina ferma.
Non intervenire sulla macchina senza prima disinserire la spina di alimentazione.

2.2 ILLUMINAZIONE.

La macchina non richiede particolari condizioni di illuminazione, generalmente sono sufficienti quelle prescritte dalle norme vigenti del paese ove viene utilizzata. L'illuminazione deve essere comunque adeguata per garantire una buona visibilità in ogni punto della macchina.

2.3 PREDISPOSIZIONE AMBIENTALE.

La macchina non richiede particolari condizioni ambientali.
Temperature ammesse: da 5 a 40°C con umidità relativa non superiore al 50% a 40°C oppure non superiore al 90% a 20°C.

2.4 GRUPPO ASPIRATORE. (fornito opzionale)

Il gruppo aspiratore viene collegato alla macchina tramite il corrugato (in dotazione al sistema di aspirazione) e ha la funzione di asportare le particelle abrase durante l'operazione di affilatura.

2.5 RISCHI.

RISCHIO DI INCENDIO: Assente
RISCHIO DI BRUCIATURE: Assente.
RISCHIO DI ESPLOSIONE: Assente.
RISCHIO DI FUMI, POLVERI E GAS: La macchina deve essere messa in funzione insieme all'aspiratore per garantire la corretta eliminazione di polveri derivanti dall'abrasione dell'elettrodo.

3. RUMORE.

Si riportano i risultati dalle misure eseguite in conformità a quanto previsto dalla Direttiva 89/392 e misure secondo le norme ISO 3746.
Questi valori sono i valori massimi rilevati in atmosfera con macchina funzionante a regime:

LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA CONTINUO E PONDERATO	77db(A)
LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA ISTANTANEA PONDERATO	78db(A)

4. IMBALLO.

La macchina viene fornita in adeguato imballo di cartone.
Danni alla macchina causati durante il trasporto e la movimentazione non sono coperti da GARANZIA
Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del cliente.
Porre particolare attenzione al momento dell'apertura dell'imballo per evitare danni alla componentistica della macchina.

Dopo aver tolto l'imballaggio **assicurarsi dell'integrità della macchina** controllando che non vi siano parti visibilmente danneggiate.

Gli elementi dell'imballaggio devono essere riposti in appositi luoghi di raccolta; non disperdere nell'ambiente.

5. DEMOLIZIONE.

La maggiore parte dell'impianto è costruita in alluminio con alcuni componenti in acciaio.
Lo smaltimento del rame dei cavi elettrici deve essere effettuato a parte.

6. RICHIESTA PEZZI DI RICAMBIO.

Per l'ordinazione di pezzi di ricambio rivolgersi a:

Ufficio Commerciale
GOVONI G. e C. S.p.A.
Via Degli Orefici
Blocco 35 Centergross / 40050
Fumo Di Argelato (BO)
Tel: 0039-051-6646094
Fax: 0039-051-862304
e-mail / govoni@govoni.com
(vedere documentazione tecnica allegata)

7. INSTALLAZIONE.

La macchina deve essere posta su una superficie planare, mantenere il pavimento asciutto, rimuovere immediatamente lubrificanti o altri materiali simili eventualmente versati.
La macchina può essere utilizzata solo se posizionata su di una superficie di appoggio stabile , non utilizzare la macchina reggendola manualmente.

7.1 ALIMENTAZIONE ELETTRICA.

Tensione di alimentazione:220 V., con freguenza:50Hz e numero fasi **2**.

7.2 MESSA A TERRA.

Il collegamento di messa a terra della macchina deve essere indipendente da qualsiasi altro collegamento di altre macchine ,ed è già presente nel cavo di alimentazione.

7.3 PRECAUZIONI PRIMA DELL'ACCENSIONE.

Dopo avere correttamente installato la macchina, verificare i seguenti punti prima dell'accensione della macchina stessa:
- Verificare con particolare cura l'integrità della macchina e dei cavi elettrici.
- La corretta alimentazione elettrica .
- Il corretto allacciamento equipotenziale di terra.
- La planarità della macchina.
- Azionare la macchina tramite il pulsante ON/OFF situato sopra .

8. RACCOMANDAZIONI PER LA SICUREZZA.

NON INTRODURRE ALCUN OGGETTO E TANTO MENO LE MANI NELLO SPAZIO INTERNO ALLE PROTEZIONI CON LA MACCHINA IN MOVIMENTO.

DURANTE LA LAVORAZIONE E MANUTENZIONE NON FARE USO DI FIAMME LIBERE E NON FUMARE.

ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE E RIPARAZIONE SOLAMENTE DOPO AVERE TOLTO L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E ESSERSI ASSICURATI CHE LA MACCHINA NON POSSA ESSERE RIATTIVATA.

RICORDARSI CHE LE ZONE PERICOLOSE DELLA MACCHINA SONO LEGATE ALLE ZONE DI LAVORO.

LA MACCHINA NON DEVE ESSERE UTILIZZATA REGGENDOLA IN MANO.

ASSICURARSI CHE LA MACCHINA SIA POSIZIONATA IN UN LUOGO ADATTO, VERIFICARE CHE IL MANICOTTO DELL'ASPIRATORE DELLE POLVERI ABRASE SIA COLLEGATO ALLA MACCHINA E CHE IL SISTEMA DI ASPIRAZIONE SIA IN FUNZIONE.

9. UTILIZZO.

La macchina non deve essere utilizzata nelle seguenti condizioni:
- Atmosfera esplosiva o aggressiva.
- Atmosfera ad alta concentrazione di polveri e/o sostanze oleose.
- Atmosfera a rischio incendio.
- Esposta alle intemperie.

Un corretto impiego della macchina, garantisce un utilizzo prolungato privo di interventi di manutenzione ad esclusione della sostituzione della mola.

10. AFFILATURA ELETTRODO STANDARD.

- Scegliere angolo di affilatura dell'elettrodo ruotando la manopola posta sul lato sinistro della macchina in senso antiorario avendo cura di sostenere con l'altra mano il gruppo rotore.
- Sollevare o abbassare il gruppo rotore fino all'angolo di affilatura desiderato osservando l'indice graduato.
- L'angolo indicato sulla scala è l'angolo di affilatura cioè l'angolo del vertice del cono di affilatura.
- Serrare il gruppo rotore sull'angolo di affilatura desiderato.
- Accendere la macchina tramite il pulsante di accensione posto sul pannello superiore ed accendere successivamente l'aspiratore delle polveri.
- Inserire l'elettrodo nel porta elettrodo, utilizzando l'apposito calibro di regolazione lunghezza elettrodo e qindi serrare il porta elettrodo.
- Tirare a se la manopola per l'apertura del foro porta elettrodo posto sul frontale ed inserire porta elettrodo, rilasciare manopola.
- Regolare lo spintore tramite la manopola in modo che il porta elettrodo giri con la trazione della rotella posta all'interno.
- Se il porta elettrodo nella sede rimane fermo perchè largo, girare la manopola verso sinistra.
- Se il porta elettrodo nella sede rimane fermo perché troppo bloccato, girare la manopola verso destra.
- Dopo la regolazione (viene effettuata solo la prima volta indipendentemente dai diametri degli elettrodi), aspettare qualche istante (solitamente per elettrodo pre-affilato sono necessari dai venti ai trenta secondi) ed estrarre il porta elettrodo tirando a se la manopola.
- Al termine dell'operazione spegnere la macchina.
-

NB: Nel caso in cui erroneamente vi dimenticaste l'affilatrice in funzionamento , questo non recherà alcun danno al sistema , l'operazione di affilatura verrà completata automaticamente senza consumare in eccesso ne la mola ne l'elettrodo in tungsteno.

NB: Il tempo di affilatura dell'elettrodo può variare a seconda del diametro dell'elettrodo, dalla pre-affilatura, dall'angolo di affilatura, dalla grana della mola e dall'usura della stessa.

ATTENZIONE, NON FORZARE MAI L'ELETTRODO CONTRO LA MOLA DURANTE L'OPERAZIONE DI AFFILATURA.
LA DISCESA DELL'ELETTRODO VIENE REGOLATA DURANTE L'ASSEMBLAGGIO ED E' STUDIATA PER UNA CORRETTA AFFILATURA UNITA AD UN OTTIMALE CONSUMO DELLA MOLA.

11. MANUTENZIONE.

Le operazioni di pulizia e manutenzione ordinaria devono essere effettuate in accordo alle istruzioni sotto riportate ed in condizioni di massima sicurezza.

ATTENZIONE
PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE O DI PULIZIA PORRE L'INTERRUTORE IN POSIZIONE "0" E STACCARE I CONTATTI ELETTRICI DELLA MACCHINA.

11.1 MANUTENZIONE ORDINARIA.

L'aspiratore opzionale alla macchina garantisce un grado di pulizia sufficiente al buon funzionamento della macchina. Per quanto si attiene alla manutenzione dell'aspiratore, fare riferimento al relativo manuale allegato al sistema aspirante.

PER LA PULIZIA DELLA MACCHINA NON UTILIZZARE MAI ARIA COMPRESSA.

11.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA: Sostituzione della mola.

Per sostituire la mola attenersi alle seguenti operazioni.
- Assicurarsi che la macchina non sia collegata alla rete elettrica.
- Smontare la parte anteriore della apparecchiatura svitando il dado di bloccaggio sulla sinistra.
- Togliere carter anteriore svitando le quattro viti sul davanti.
- Svitare il gruppo rotazione elettrodo, tramite la vite laterale in basso a sinistra.
- Svitare vite fronte mola e togliere mola usurata facendo attenzione che la chiavetta non esca dalla sua sede.
- Pulire accuratamente l'alloggiamento della mola sul disco portamola con un panno asciutto o con un pennello di setole (non usare mai aria compressa).
- Inserire la mola nuova nella sede verificando che questa sia completamente a battuta contro la parete frontale.
- Far girare la mola manualmente ed osservare che l'eventuale oscillazione assiale sia appena percettibile.
- Eseguire le operazioni di rimontaggio dei gruppi e dei carter in seguenza opposta allo smontaggio.
- Collegare nuovamente la macchina alla rete elettrica.

N.B.
La mola nuova potrebbe lasciare sulla superficie affilata qualche segno trasversale, ciò non deve preoccupare in quanto è dovuto alle particelle di diamante estremamente affilate che affiorano sulla superficie abrasiva senza essere state conglobate nell'agglomerante.
Questa anomalia solitamente scompare dopo le prime affilature e comunque non compromette la qualità dell'arco TIG o Plasma nel processo di saldatura.

11.3 MANUTENZIONE STRAORDINARIA: Sostituzione O.R. di traino.

L'O.R. è collocato tra la rotella motore e la rotella condotta (vedi disegno allegato)
Per sostituire l'O.R. attenersi alle seguenti istruzioni:
- Assicurarsi che la macchina non sia collegata alla rete elettrica.
- Svitare il carter superiore del gruppo rotante.
- Sfilare l'O.R. dalle rispettive sedi
- Inserire l'O.R. nuovo sempre nelle rispettive sedi, tenendo in basso la manopola di registrazione.
- Avvitare nuovamente il carter.
- Collegare la macchina all'alimentazione di rete.

11.4 MANUTENZIONE STRAORDINARIA: Sostituzione motore rotazione elettrodo.

Per sostituire il motorino attenersi alle seguenti regole:
- Assicurarsi che la macchina non sia collegata alla rete elettrica.
- Eseguire le prime tre operazioni del paragrafo 11.3 sostituzione O.R.
- Togliere rotella dal motorino agendo sull'apposito grano.
- Svitare le tre viti che fissano il motorino ed eseguire la sostituzione scablando il motorino usurato e ricablare il nuovo motorino.
- Rimontare la rotella in asse con la rotella condotta ed avvitare grano per fissaggio.
- Eseguire la quarta e quinta operazione del paragrafo 11.3 sostituzione O.R.
- Collegare la macchina all'alimentazione di rete.

11.5 MANUTENZIONE STRAORDINARIA: Sostituzione motore mola.

Per sostituire motore attenersi alle seguenti regole:
- Assicurarsi che la macchina non sia collegata alla rete elettrica.
- Eseguire le operazioni smontaggio mola del paragrafo 11.2.
- Togliere carter superiore svitando le viti laterali .
- Scablare la parte elettrica del motore.
- Svitare le quattro viti di fissaggio.
- Sostituire e riavitare il motore nuovo.
- Cablare nuovamente il motore.
- Montare carter.
- Eseguire le operazioni di rimontaggio mola del paragrafo 11.2
- Collegare la macchina all'alimentazione di rete e verificare con l'accensione il senso di rotazione sia quello indicato.

12. TARGA E DATI TECNICI.

Ogni macchina di nostra produzione è dotata di targhetta di identificazione che riporta i seguenti dati:

ATTENZIONE

Per nessuna ragione i dati riportati sulla targhetta di identificazione o quelli punzonati sulla macchina possono essere alterati.

N.B. Rammentiamo che una esatta citazione dei dati di identificazione della macchina consente al nostro servizio assistenza di fornire risposte rapide e precise.

13. COLLAUDO E VERIFICA.

VERIFICA COMPONENTI MECCANICI
Serraggio delle viti del motore alla struttura. ☐
Serraggio della mola. ☐
Serraggio delle viti del motorino. ☐
Serraggio delle viti gruppo rotore. ☐
Serraggio delle viti carter. ☐
Qualità verniciatura. ☐
Correttezza montaggi. ☐

VERIFICA IMPIANTO ELETTRICO
Serraggio cablaggi elettrici. ☐
Senso di rotazione della mola. ☐
Senso di rotazione gruppo rotore. ☐

VERIFICA CONGRUITA' DATI
Verifica dati targa. ☐

VERIFICHE
Prove di funzionalita' generali. ☐
Prove e verifiche impianto elettrico. ☐
Verifica imballaggio. ☐

DATA COLLAUDO:……

RESPONSABILE COLLAUDO:
(Cognome Nome)

14. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' ALLA NORMATIVA CE ai sensi della direttiva CE MACCHINE (89/392/CEE , append. II A)

GOVONI G e C. S.p.A.
Via degli Orefici
Blocco 35 Centergross / 40050
Funo di Argelato (BO)
Tel: 0039-051-6646094
Fax: 0039-051-862304
e-mail / govoni@govoni.com

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE LA MACCHINA:

MODELLO : KEMAG TEG

MATRICOLA :

RISPONDE IN PIENO ALLE PRESCRIZIONI IN MATERIA DI SICUREZZA E SALUTE CONTENUTE NELLA DIRETTIVA CE. IN CASO DI MODIFICHE DELLA MACCHINA NON CONCORDATE COL COSTRUTTORE , QUESTA NS. DICHIARAZIONE E' DA RITENERSI NON VALIDA.

Norme CE corrispondenti : Direttiva CE : macchine (89/392/CEE) e.F. 93/68 CEE
Direttiva CE : corrente a bassa tensione (73/23 CEE) e.F.93/68
Direttiva CE : compatibilità elettromagnetica
(89/336/CEE) e F 93/68/CEE

Norme armonizzanti applicate,
in special modo : **EN 292-1 e EN 292-2 ; EN 294 ; EN 563 ; EN 55014**
EN 55104-2 ; EN 60034-1 ; EN 60204-1 ;

EN 61000-3-2 A1 A2 ; EN 61000-3-3

Luogo e data — Firma della persona autorizzata

Bologna

15. INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI.

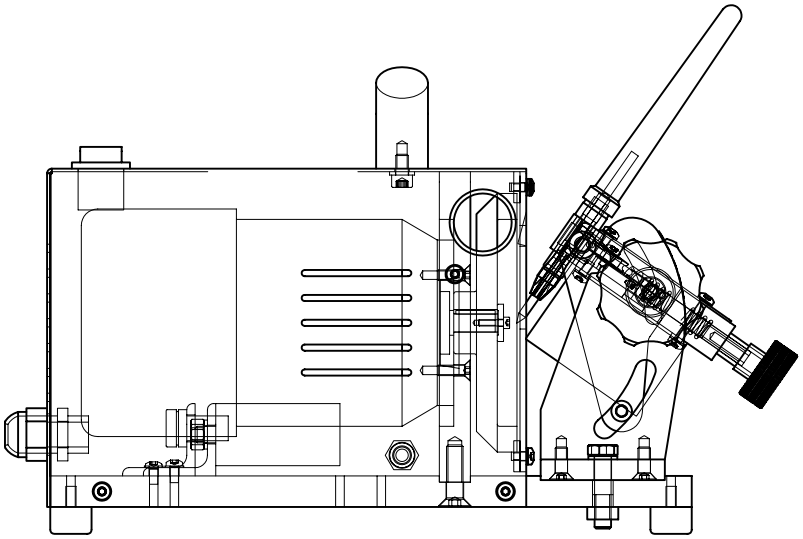
Non si accende	La macchina non è alimentata	Accertarsi che il cavo di alimentazione sia collegato
	Il fusibile all'interno è rotto o è mancante	Sostituire il fusibile con uno analogo o inserire nell'apposito vano nel caso non fosse inserito bene
	La tensione di alimentazione è errata	Verificare che la tensione di rete sia 220V. 50Hz
L'elettrodo non gira	L'elettrodo non è cilindrico o presenta scaglie o incollature di materiale	Sostituire l'elettrodo o procedere alla pulizia dello stesso
	L'elettrodo non è collocato sul frontalino della rotella conduttrice	Estrarre l'elettrodo e reinserirlo correttamente
	L'O.R. di trascinamento è usurato o rotto	Sostituzione O.R.
Eccessivo tempo di affilatura	La mola ha terminato la "vita utile"	Sostituzione mola
L'affilatura è irregolare	Formazione del solco di usura sulla superficie della mola	Spostare la parte frontale di posizionamento elettrodo su una sup. mola non usurata
	L'elettrodo non è cilindrico	Sostituire l'elettrodo
Presenza di vibrazioni	La macchina non appoggia su una superficie piana	Posizionare la macchina su una superficie piana
	La mola non è fissata correttamente al motore	Smontare la mola, pulire l'albero del motore, rimontare la mola

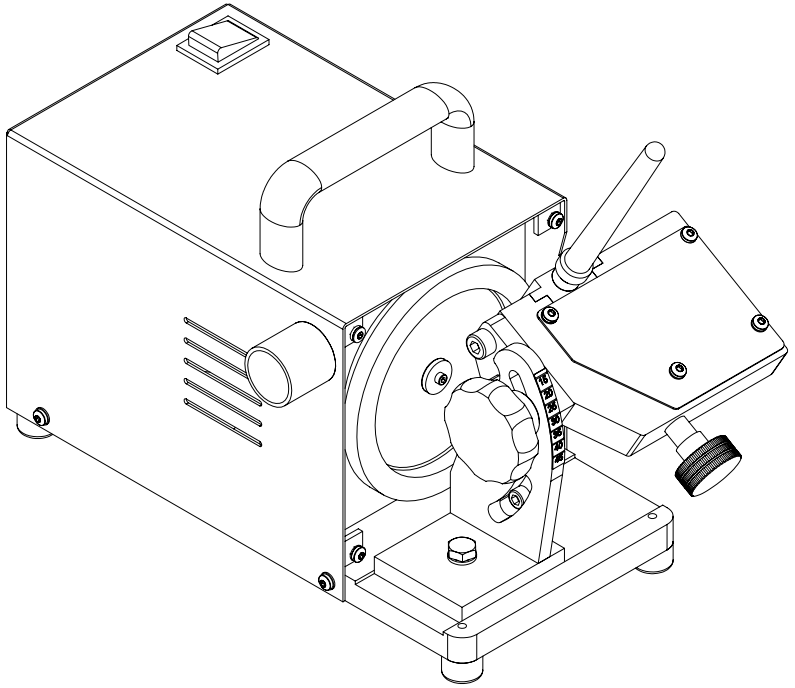
Nel caso di incovenienti non elencati nella precedente tabella interpellate immediatamente il nostro servizio tecnico o rivenditore autorizzato:

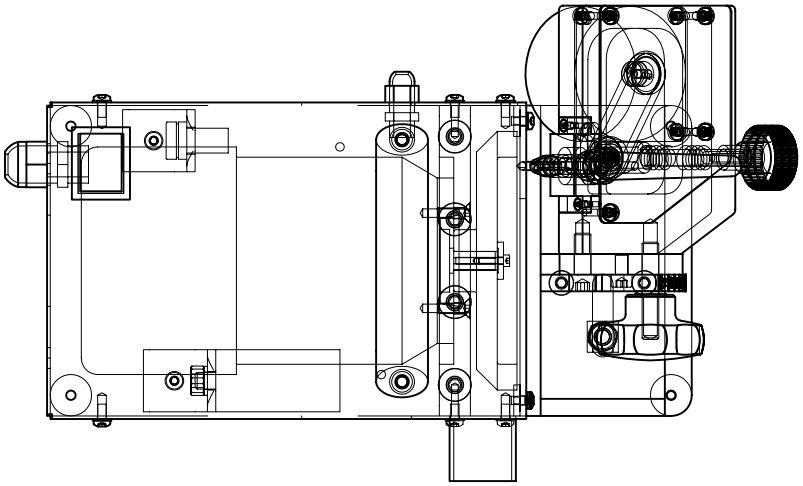
GOVONI G e C. S.p.A.
Via degli Orefici
Blocco 35 Centergross / 40050
Funo di Argelato (BO)
Tel: 0039-051-6646094
Fax: 0039-051-862304
e-mail / govoni@govoni.com

16. ALLEGATI :

- **ESPLOSO**
- **ELENCO COMPONENTI PRINCIPALI :**
  - **CON * SONO EVIDENZIATI I CODICI DEI PARTICOLARI PRINCIPALI DEL CONSUMABILE .**
  - **CON RIF. XX SONO EVIDENZIATI I PARTICOLARI NON COMPRESI NELL'ESPLOSO .**
- **SCHEMA ELETTRICO**







Dimensioni : Lu x La x h (mm) / Peso (kg) = 420 x 240 x 225 (mm) / 11,5 (Kg)

MATR. FILE	REV REV	LC CL	Q.TY REQD.	DENOMINAZIONE DESCRIPTION	DIMENS.UNIFIC.RIFERIM. SIZE STANDARDS REFERENCES	SIMBOLO SYMBOL	TRATTAMENTO TREATMENT	LC CL	KG.	Lbs.
						MATERIALE / MATERIAL			UNITARY WEIGHT	

DISEGNO ESEGUITO CON CAD : SONO VIETATE MODIFICHE O CORREZIONI MANUALI
DRAWING PROCESSED BY CAD EQUIPMENT : ANY MODIFICATIONS OR HAND WRITTEN CORRECTIONS ARE PROHIBITED

REV. REV.	DATA DATE	DISEGNATO DRAWN	VERIFICATO CHECKED	APPROVATO APPROVED	DESCRIZIONE DESCRIPTION

QUESTO DISEGNO E' DI ESCLUSIVA PROPRIETA' DI GOVONI G&C s.p.a. LA QUALE NE VIETA LA COPIA LA RIPRODUZIONE E LA CESSIONE A TERZI A NORMA DI LEGGE.
THE DRAWING IS GOVONI G&C s.p.a.'S PROPERTY, THE COPY, REPRODUCTION AND DISTRIBUTION TO THIRD PARTIES ARE FORBIDDEN ACCORDING TO LAW.

SCALA / SCALE	UGUAGLIANZE / EQUALITES	PESO UNITARIO / UNITARY WEIGHT Kg.	Lbs.	FOGLIO / SHEET	TIPO TYPE
1:2.5		FORMATO/SIZE A3		1 DI OF 1	MATR. FILE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION: Affilatrice elettrodi tungsteno

GOVONI G&C

Complessivo

DISEGNO DWG. N.

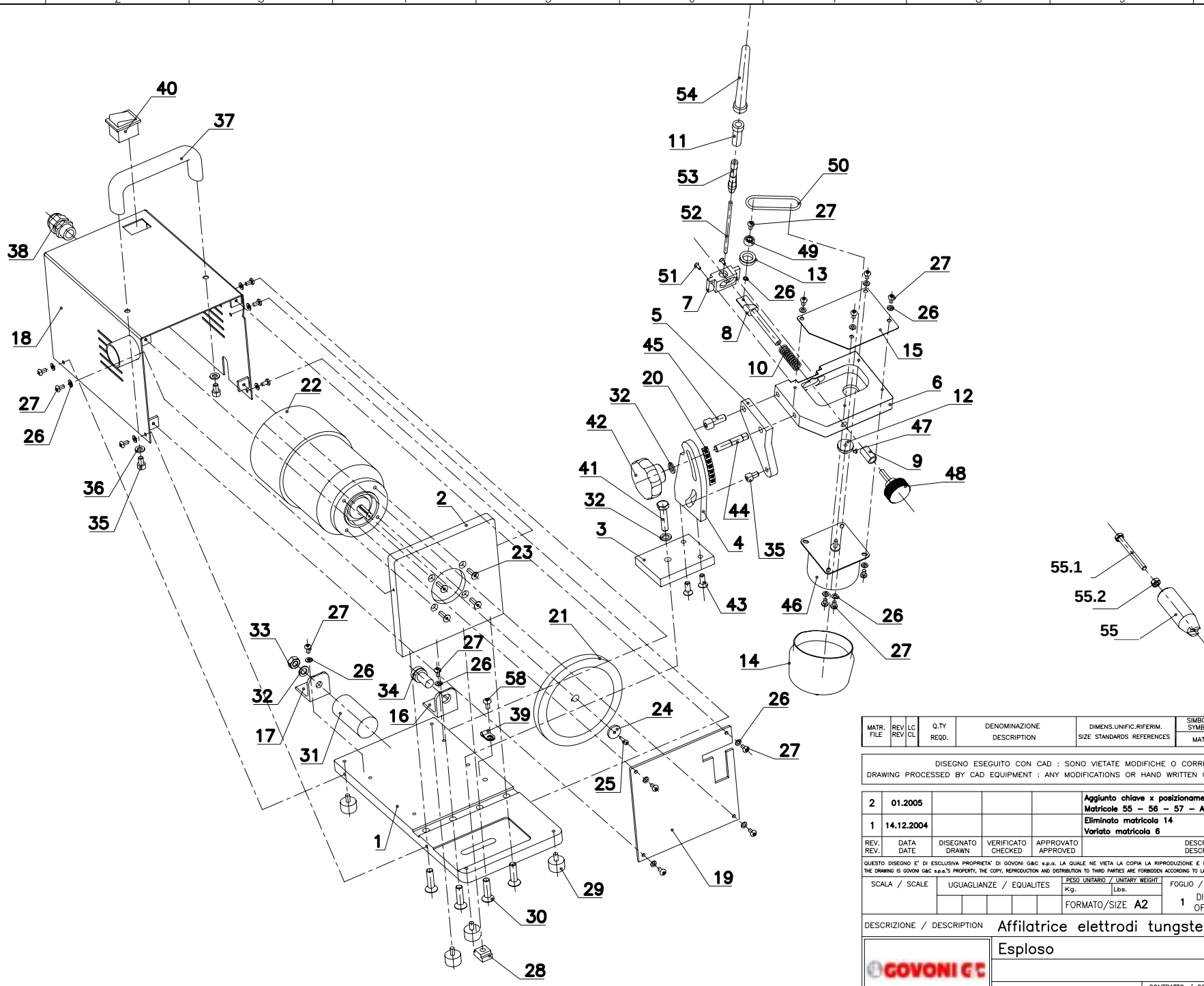
FASE PROGETTUALE DESIGN STAGE

LIVELLO CRITICITA'/CRITICAL LEVEL

CONTRATTO / CONTRACT

SEZ. D'ARCHIVIO FILE SECTION

mm 0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100



MATR. FILE	REV REV	LC CL	Q.TY REQD.	DENOMINAZIONE DESCRIPTION	DIMENS.UNIFIC.RIFERIM. SIZE STANDARDS REFERENCES	SIMBOLO SYMBOL	TRATTAMENTO TREATMENT	LC CL	KG.	Lbs.
						MATERIALE / MATERIAL			UNITARY WEIGHT	

DISEGNO ESEGUITO CON CAD : SONO VIETATE MODIFICHE O CORREZIONI MANUALI
DRAWING PROCESSED BY CAD EQUIPMENT : ANY MODIFICATIONS OR HAND WRITTEN CORRECTIONS ARE PROHIBITED

REV. REV.	DATA DATE	DISEGNATO DRAWN	VERIFICATO CHECKED	APPROVATO APPROVED	DESCRIZIONE DESCRIPTION
2	01.2005				**Aggiunto chiave x posizionamento elettrodo Matricole 55 – 56 – 57 – Aggiornato matricole revisionate**
1	14.12.2004				**Eliminato matricola 14 Variato matricola 6**

QUESTO DISEGNO E' DI ESCLUSIVA PROPRIETA' DI GOVONI G&C s.p.a. LA QUALE NE VIETA LA COPIA LA RIPRODUZIONE E LA CESSIONE A TERZI A NORMA DI LEGGE.
THE DRAWING IS GOVONI G&C s.p.a.'S PROPERTY, THE COPY, REPRODUCTION AND DISTRIBUTION TO THIRD PARTIES ARE FORBIDDEN ACCORDING TO LAW.

SCALA / SCALE	UGUAGLIANZE / EQUALITES	PESO UNITARIO / UNITARY WEIGHT Kg.	Lbs.	FOGLIO / SHEET	TIPO TYPE
		FORMATO/SIZE A2		1 DI OF 1	MATR. FILE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION: Affilatrice elettrodi tungsteno

GOVONI G&C

Esploso

DISEGNO DWG. N.

FASE PROGETTUALE DESIGN STAGE

LIVELLO CRITICITA'/CRITICAL LEVEL | CONTRATTO / CONTRACT | SEZ. D'ARCHIVIO FILE SECTION

mm 0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100

GOVONI G&C

KEMAG TEG

Tungsten Electrode Grinder

CODICE	RIF.	DESCRIZIONE	
KMTEG0000	00	KEMAG TEG Tungsten Electrode Grinder cmpl.	
KMTEG0001	01	Base 150x15 KEMAG TEG	
KMTEG0002	02	Piastra di supporto motore KEMAG TEG	
KMTEG0003	03	Piatto slitta KEMAG TEG	
KMTEG0004	04	Asola di regolazione KEMAG TEG	
KMTEG0005	05	Staffa di collegamento KEMAG TEG	
KMTEG0006	06	Piastrina di supporto motore e mecc. porta elett. KEMAG TEG	
KMTEG0007	07	Blocchetto di contenimento porta elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0008	08	Albero lavorato pressione elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0009	09	Boccola meccanismo di pressione elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0010	10	Molla meccanismo di pressione KEMAG TEG	
KMTEG0011	11*	Boccola di precisione per serra elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0012	12	Pignone motore meccanismo rotazione elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0013	13	Puleggia meccanismo rotazione elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0014	14	Cuffia protettiva motore cruezet KEMAG TEG	
KMTEG0015	15	Coperchio piastrina di supporto motore KEMAG TEG	
KMTEG0016	16	Angolare supporto fusibile KEMAG TEG	
KMTEG0017	17	Angolare supporto condensatore KEMAG TEG	
KMTEG0018	18	Carter KEMAG TEG	
KMTEG0019	19	Copri mola in lexan KEMAG TEG	
KMTEG0020	20	Targhetta adesiva scala graduata KEMAG TEG	
KMTEG0020.1	20.1	Targhetta adesiva pericolo ingranaggi KEMAG TEG	
KMTEG0020.2	20.2	Targhetta adesiva pericolo voltaggio KEMAG TEG	
KMTEG0020.3	20.3	ADESIVO KEMAG TEG	
KMTEG0021	21*	Mola diamantata KEMAG TEG	
KMTEG0022	22	Motore 2 poli Gr56 B14 2700 giri KEMAG TEG	
KMTEG0023	23	Vite M 5x16 KEMAG TEG (U5933) ZN	
KMTEG0024	24	Rondella piana maggiorata per mola KEMAG TEG 3x12 ZN	
KMTEG0025	25	Vite M 3x10 KEMAG TEG (U5931) INOX	

GOVONI G&C

KEMAG TEG

Tungsten Electrode Grinder

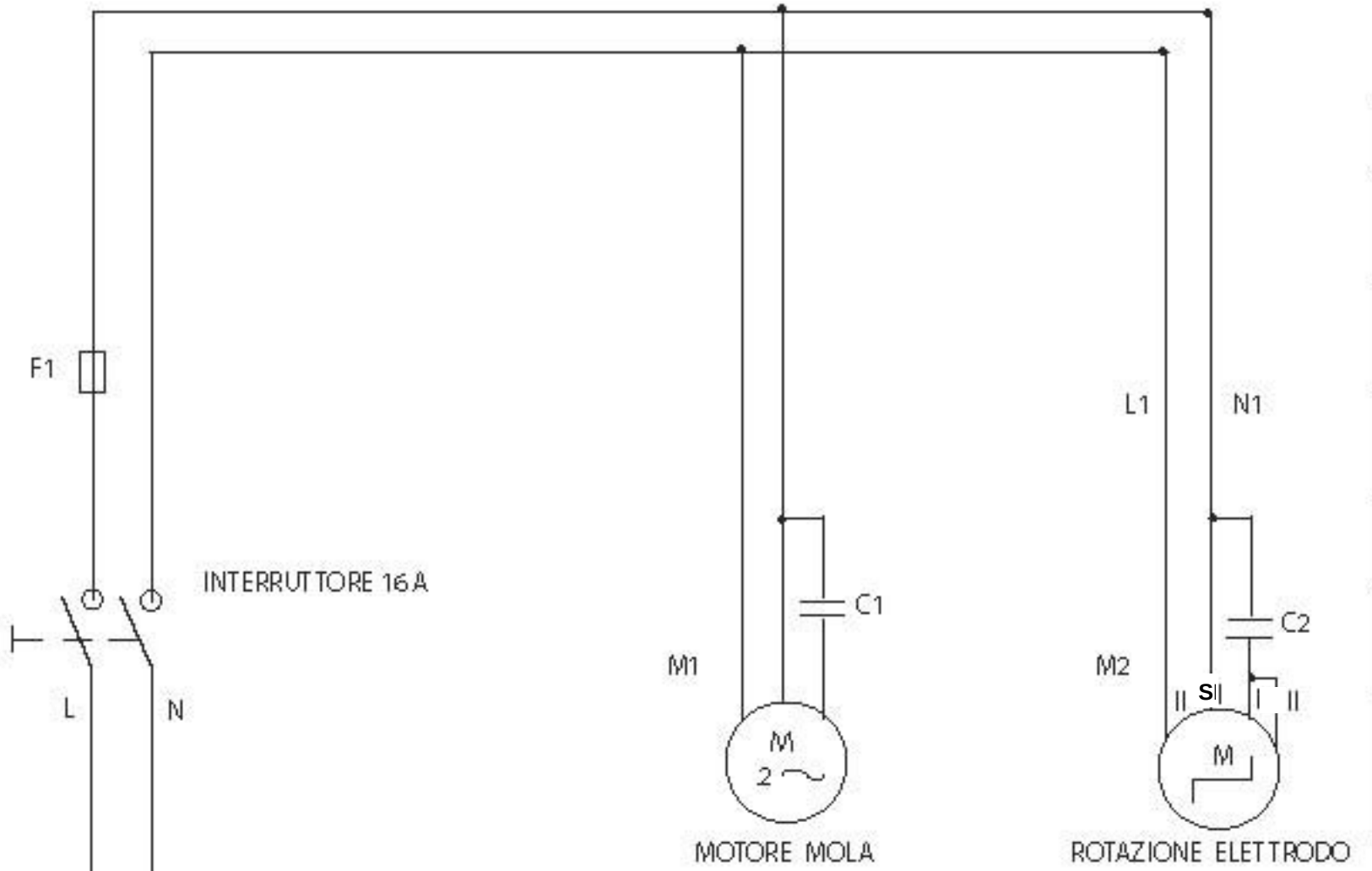
CODICE	RIF.	DESCRIZIONE	
KMTEG0026	26	Rondella piana (4) KEMAG TEG (U6592) INOX	
KMTEG0027	27	Vite M 4x10KEMAG TEG (ISO7380) INOX	
KMTEG0028	28	Dado per cava ELESA GN 31516 KEMAG TEG	
KMTEG0029	29	Anti vibrante 511110 SIT KEMAG TEG	
KMTEG0030	30	Vite M 8x30 KEMAG TEG (U5931)	
KMTEG0031	31	Condensatore KEMAG TEG	
KMTEG0032	32	Rondella piana KEMAG TEG (U6592) ZN	
KMTEG0033	33	Dado M 8 KEMAG TEG (U5587) ZN	
KMTEG0034	34	Porta fusibile KEMAG TEG	
KMTEG0035	35	Vite M 6x10 KEMAG TEG (U5931) ZN	
KMTEG0036	36	Rondella piana (6) KEMAG TEG (U6592) ZN	
KMTEG0037	37	Maniglia ELESA GN 37310 KEMAG TEG	
KMTEG0038	38	Passacavo alimentazione 124SP0903 KEMAG TEG	
KMTEG0039	39	Passacavo motore crouzet 124SPo703 KEMAG TEG	
KMTEG0040	40	Interruttore bipolare con led KEMAG TEG	
KMTEG0041	41	Vite M 8x35 KEMAG TEG (U5739) ZN	
KMTEG0042	42	Pomello ELESA 73241 KEMAG TEG	
KMTEG0043	43	Vite M 6x20 KEMAG TEG (U5933) ZN	
KMTEG0044	44	Prigioniero M 8x34x1,25 KEMAG TEG	
KMTEG0045	45	Vite M 8x20 KEMAG TEG (U5931) ZN	
KMTEG0046	46	Motore Cruezet KEMAG TEG	
KMTEG0047	47	Grano M 3x5 KEMAG TEG (U5923)	
KMTEG0048	48	Pomello ELESA 34226 KEMAG TEG	
KMTEG0049	49*	Cuscinetto SKF KEMAG TEG	
KMTEG0050	50*	O - RING 2,62x39,34 KEMAG TEG	
KMTEG0051	51	Vite M 3x10 KEMAG TEG (U5933)	
KMTEG0052	52	Elettrodo in tungsteno (descrizione generica) KEMAG TEG	
BZ9671162	53*	Serra elettrodo D 1,6 mm KEMAG TEG	
BZ9671163	53*	Serra elettrodo D 2,4 mm KEMAG TEG	

KEMAG TEG

Tungsten Electrode Grinder

CODICE	RIF.	DESCRIZIONE	
BZ9671164	53*	Serra elettrodo D 3,2 mm KEMAG TEG	
BZ9671165	53*	Serra elettrodo D 4,0 mm KEMAG TEG	
BZ9671166	53*	Serra elettrodo D 4,8 mm KEMAG TEG	
BZ9671167	53*	Serra elettrodo D 2,0 mm KEMAG TEG	
BZ96711xx	53*	Serra elettrodo D 1,0 mm KEMAG TEG	
BZ96711xx	53*	Serra elettrodo D 1,2 mm KEMAG TEG	
BZ7730051	54*	Penna serra elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0055	55	Calibro di regolazione lunghezza elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0055.1	55.1	Grano Calibro di regolazione lunghezza elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0055.2	55.2	Dado Calibro di regolazione lunghezza elettrodo KEMAG TEG	
KMTEG0056	XX	Sett cpl. composto- rif.53(1,6-2-2,4-3,2)+rif.54+rif.11- KEMAG TEG	
KMTEG0057	XX	Aspiratore completo di tubo di collegamento KEMAG TEG	
KMTEG0058	XX	Cavetto di alimentazione con spina collegamento KEMAG TEG	

Spare part list KEMAG TEG 2005



Legenda Simboli	
	Interruttore ON/OFF Sezionatore 2 P
	Condensatore
	Fusibile
	Spina
	Motore Asincrono Monofase
	Motore Mini 220V

GOVONI G&C S.p.A.

Schema elettrico : KEMAG TEG

Data : 25-11-2004